

Work Order ID 152505

Thursday, October 27, 2016 7:05:20 AM

152505

Page 1

Item ID: 650.0401

Accept

N900040100Setup Start ***NS1***

Revision ID:

Stop ***NS2***

Item Name: PUREair Fairing Assembly

Start Date: 10/27/2016 Start Qty: 1.00

1

Cust Item ID:

Required Date: 11/10/2016 Req'd Qty: 1.00

1

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan: W

Date: _____

Tooling: _____

Date: _____

Run Start ***NR1***

QC: _____

Date: _____

SPC (Y/N): _____

Date: _____

Stop ***NR2***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	---------	--------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr

Revision Nbr **BAS**

650.0400

Rev D 9
9-80

110

0.00

110

PURCHASING

Purchasing

Memo

Issue P/O: **32013**

Description: 650.0401

Supplier: FDC

Certification of Conformity and process sheet from FDC is required.

0.00

W 10-29-14

120

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00

120

Packaging

Memo

Ensure Certificate of Conformity & Process Sheet are attached

0.00

1X SP/10-12-5

DQA: _____ Date: _____

**WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE**

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____		DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐		AGAINST DEPARTMENT/PROCESS Skid-tube ☐ Machining ☐ Thermoforming ☐ Large Fab ☐ Cross tube ☐ Small Fab ☐ Finishing ☐ Composite ☐ Water Jet ☐ Prod. Eng. Coord. ☐ Rec/Store/Packaging ☐ Supplier ☐ Engineering ☐ Quality ☐ Other ☐					
Date :		Step #:		QTY Effective :			MRB (QSI042) Approval		
Description Work Order Deviation				Disposition				Completed By	
Root Cause				FAULT CATEGORY					
Environment ☐	No Re-verification ☐	Pressure/Forced ☐	Temperature/Cure ☐	Power Loss/Surge ☐	Positioned Wrong ☐				
Design ☐	Operator ☐	Bending ☐	Set-up ☐	Folio/Program ☐	Outside Dimensions ☐				
Doc/Data ☐	Offset/Setup ☐	Centre Not Concentric ☐	BOM/Route ☐	Grain ☐	Over/Under tolerance ☐				
Equip/Tooling ☐	Supplier ☐	Cracks ☐	Broken/Damage/Defect ☐	Weld ☐	Part Incorrect ☐				
Handling/Pre ☐	Training ☐	Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐	Inspection Incomplete/Unqualified ☐	Wrong Stock Pulled ☐	Part Lost/Missing ☐				
Material ☐	Use for Testing ☐	Cuffs ☐	Contamination ☐	Out of Sequence ☐	Part Moved ☐				
Internal Transport ☐	Poor Information ☐	Crushing ☐	Countersink ☐	Off-set ☐	Drawing ☐				
Tribal Knowledge ☐	Rushing ☐	Heat Treat ☐	Cut Too Short ☐	Mislabeled ☐	Finish ☐				
LOA ☐	Product Improvement ☐	Wave/Twist in Tube ☐	Instructions Incomplete/Unclear ☐	Fit/Function ☐	Misread ☐				
Substation ☐	Process Improvement ☐	Marks/Chatter ☐	Drill Holes ☐	Misaligned/off center ☐	Turning Sequence ☐				
Past Expiry Date ☐	Manufacturing Process ☐	OTHER : _____							
Misidentified ☐	Past Due ☐								

Work Order ID 152505

Thursday, October 27, 2016 7:05:20 AM

152505

Page 2

Item ID: 650.0401

Accept

N900040100Setup Start ***NS1***

Revision ID:

Stop ***NS2***

Item Name: PUREair Fairing Assembly

Start Date: 10/27/2016 Start Qty: 1.00

1

Cust Item ID:

Required Date: 11/10/2016 Req'd Qty: 1.00

1

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start ***NR1***

QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop ***NR2***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
130	QC6- Inspect dimensions to drawing	0.00							
130									
QC	Memo	0.00							
Quality Control	Inspect as per Dwg 650.0401 Audit process sheet.								
140	Identify as per dwg & Stock Location: <u>FG</u>	0.00							
140									
Packaging	Memo	0.00							
Packaging									
150	QC21- Final Inspection - Work Order Release	0.00							
150									
QC	Memo	0.02							
Quality Control									

DAS
9
9-89DAS
26
9-89DAS
21
9-89DAS
21
9-89

JAN 04 2017

DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____		DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐		AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="width:12.5%;">Skid-tube ☐</td> <td style="width:12.5%;">Cross tube ☐</td> <td style="width:12.5%;">Water Jet ☐</td> <td style="width:12.5%;">Engineering ☐</td> </tr> <tr> <td>Machining ☐</td> <td>Small Fab ☐</td> <td>Prod. Eng. Coord. ☐</td> <td>Quality ☐</td> </tr> <tr> <td>Thermoforming ☐</td> <td>Finishing ☐</td> <td>Rec/Store/Packaging ☐</td> <td>Other ☐</td> </tr> <tr> <td>Large Fab ☐</td> <td>Composite ☐</td> <td>Supplier ☐</td> <td></td> </tr> </table>						Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐	Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐	Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐	Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																																															
Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐																																																																				
Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐																																																																				
Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐																																																																				
Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																																																																					
Date :		Step #:		QTY Effective :			MRB (QSI042) Approval Completed By Lead hand / Supervisor Approval Verification QC / QA Coordinator Approval																																																																
Description Work Order Deviation				Disposition																																																																			
SAC e 20-0																																																																							
Root Cause <table style="width:100%; border: none;"> <tr><td>Environment ☐</td><td>No Re-verification ☐</td></tr> <tr><td>Design ☐</td><td>Operator ☐</td></tr> <tr><td>Doc/Data ☐</td><td>Offset/Setup ☐</td></tr> <tr><td>Equip/Tooling ☐</td><td>Supplier ☐</td></tr> <tr><td>Handling/Pre ☐</td><td>Training ☐</td></tr> <tr><td>Material ☐</td><td>Use for Testing ☐</td></tr> <tr><td>Internal Transport ☐</td><td>Poor Information ☐</td></tr> <tr><td>Tribal Knowledge ☐</td><td>Rushing ☐</td></tr> <tr><td>LOA ☐</td><td>Product Improvement ☐</td></tr> <tr><td>Substation ☐</td><td>Process Improvement ☐</td></tr> <tr><td>Past Expiry Date ☐</td><td>Manufacturing Process ☐</td></tr> <tr><td>Misidentified ☐</td><td>Past Due ☐</td></tr> </table>		Environment ☐	No Re-verification ☐	Design ☐	Operator ☐	Doc/Data ☐	Offset/Setup ☐	Equip/Tooling ☐	Supplier ☐	Handling/Pre ☐	Training ☐	Material ☐	Use for Testing ☐	Internal Transport ☐	Poor Information ☐	Tribal Knowledge ☐	Rushing ☐	LOA ☐	Product Improvement ☐	Substation ☐	Process Improvement ☐	Past Expiry Date ☐	Manufacturing Process ☐	Misidentified ☐	Past Due ☐	FAULT CATEGORY <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="width:33%;">Pressure/Forced ☐</td> <td style="width:33%;">Temperature/Cure ☐</td> <td style="width:33%;">Power Loss/Surge ☐</td> <td style="width:33%;">Positioned Wrong ☐</td> </tr> <tr> <td>Bending ☐</td> <td>Set-up ☐</td> <td>Folio/Program ☐</td> <td>Outside Dimensions ☐</td> </tr> <tr> <td>Centre Not Concentric ☐</td> <td>BOM/Route ☐</td> <td>Grain ☐</td> <td>Over/Under tolerance ☐</td> </tr> <tr> <td>Cracks ☐</td> <td>Broken/Damage/Defect ☐</td> <td>Weld ☐</td> <td>Part Incorrect ☐</td> </tr> <tr> <td>Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐</td> <td>Inspection Incomplete/Unqualified ☐</td> <td>Wrong Stock Pulled ☐</td> <td>Part Lost/Missing ☐</td> </tr> <tr> <td>Cuffs ☐</td> <td>Contamination ☐</td> <td>Out of Sequence ☐</td> <td>Part Moved ☐</td> </tr> <tr> <td>Crushing ☐</td> <td>Countersink ☐</td> <td>Off-set ☐</td> <td>Drawing ☐</td> </tr> <tr> <td>Heat Treat ☐</td> <td>Cut Too Short ☐</td> <td>Mislabeled ☐</td> <td>Finish ☐</td> </tr> <tr> <td>Wave/Twist in Tube ☐</td> <td>Instructions Incomplete/Unclear ☐</td> <td>Fit/Function ☐</td> <td>Misread ☐</td> </tr> <tr> <td>Marks/Chatter ☐</td> <td>Drill Holes ☐</td> <td>Misaligned/off center ☐</td> <td>Turning Sequence ☐</td> </tr> </table>						Pressure/Forced ☐	Temperature/Cure ☐	Power Loss/Surge ☐	Positioned Wrong ☐	Bending ☐	Set-up ☐	Folio/Program ☐	Outside Dimensions ☐	Centre Not Concentric ☐	BOM/Route ☐	Grain ☐	Over/Under tolerance ☐	Cracks ☐	Broken/Damage/Defect ☐	Weld ☐	Part Incorrect ☐	Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐	Inspection Incomplete/Unqualified ☐	Wrong Stock Pulled ☐	Part Lost/Missing ☐	Cuffs ☐	Contamination ☐	Out of Sequence ☐	Part Moved ☐	Crushing ☐	Countersink ☐	Off-set ☐	Drawing ☐	Heat Treat ☐	Cut Too Short ☐	Mislabeled ☐	Finish ☐	Wave/Twist in Tube ☐	Instructions Incomplete/Unclear ☐	Fit/Function ☐	Misread ☐	Marks/Chatter ☐	Drill Holes ☐	Misaligned/off center ☐	Turning Sequence ☐
Environment ☐	No Re-verification ☐																																																																						
Design ☐	Operator ☐																																																																						
Doc/Data ☐	Offset/Setup ☐																																																																						
Equip/Tooling ☐	Supplier ☐																																																																						
Handling/Pre ☐	Training ☐																																																																						
Material ☐	Use for Testing ☐																																																																						
Internal Transport ☐	Poor Information ☐																																																																						
Tribal Knowledge ☐	Rushing ☐																																																																						
LOA ☐	Product Improvement ☐																																																																						
Substation ☐	Process Improvement ☐																																																																						
Past Expiry Date ☐	Manufacturing Process ☐																																																																						
Misidentified ☐	Past Due ☐																																																																						
Pressure/Forced ☐	Temperature/Cure ☐	Power Loss/Surge ☐	Positioned Wrong ☐																																																																				
Bending ☐	Set-up ☐	Folio/Program ☐	Outside Dimensions ☐																																																																				
Centre Not Concentric ☐	BOM/Route ☐	Grain ☐	Over/Under tolerance ☐																																																																				
Cracks ☐	Broken/Damage/Defect ☐	Weld ☐	Part Incorrect ☐																																																																				
Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐	Inspection Incomplete/Unqualified ☐	Wrong Stock Pulled ☐	Part Lost/Missing ☐																																																																				
Cuffs ☐	Contamination ☐	Out of Sequence ☐	Part Moved ☐																																																																				
Crushing ☐	Countersink ☐	Off-set ☐	Drawing ☐																																																																				
Heat Treat ☐	Cut Too Short ☐	Mislabeled ☐	Finish ☐																																																																				
Wave/Twist in Tube ☐	Instructions Incomplete/Unclear ☐	Fit/Function ☐	Misread ☐																																																																				
Marks/Chatter ☐	Drill Holes ☐	Misaligned/off center ☐	Turning Sequence ☐																																																																				
		OTHER : ☐																																																																					

Picklist Print

Thursday, October 27, 2016 7:05:20 AM

Page 1

Work Order ID: 152505

152505

Parent Item: 650.0401

650 0401

Parent Item Name: PUREair Fairing Assembly

Start Date: 10/27/2016

Required Date: 11/10/2016

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments:

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
650.0401P *650 0401P* AS350 Eaps Fairing Assembly		Purchased		No			Each	0.0000		1			
										**	1X 8P/6-12-5		

PN: 650.0411 Rev. B
RIGHT EJECTOR COVER
SN: DAE010-005
Lot #: 2016-11-23



PN: 650.0410 Rev. B
EAPS FARING
SN: DAE009-005
Lot #: 2016-11-22



PN: 650.0412 Rev. B
LEFT EJECTOR COVER
SN: DAE011-005
Lot #: 2016-11-23



DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____		DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐		AGAINST DEPARTMENT/PROCESS Skid-tube ☐ Machining ☐ Thermoforming ☐ Large Fab ☐ Cross tube ☐ Small Fab ☐ Finishing ☐ Composite ☐ Water Jet ☐ Prod. Eng. Coor. ☐ Rec/Store/Packaging ☐ Supplier ☐ Engineering ☐ Quality ☐ Other ☐					
Date :		Step #:		QTY Effective :				MRB (QSI042) Approval 	
Description Work Order Deviation				Disposition					
								Completed By	
								Lead hand / Supervisor Approval Verification	
								QC / QA Coordinator Approval	

Root Cause				FAULT CATEGORY							
Environment	☐	No Re-verification	☐	Pressure/Forced	☐	Temperature/Cure	☐	Power Loss/Surge	☐	Positioned Wrong	☐
Design	☐	Operator	☐	Bending	☐	Set-up	☐	Folio/Program	☐	Outside Dimensions	☐
Doc/Data	☐	Offset/Setup	☐	Centre Not Concentric	☐	BOM/Route	☐	Grain	☐	Over/Under tolerance	☐
Equip/Tooling	☐	Supplier	☐	Cracks	☐	Broken/Damage/Defect	☐	Weld	☐	Part Incorrect	☐
Handling/Pre	☐	Training	☐	Crimp/Kink/Ripple/Wave	☐	Inspection Incomplete/Unqualified	☐	Wrong Stock Pulled	☐	Part Lost/Missing	☐
Material	☐	Use for Testing	☐	Cuffs	☐	Contamination	☐	Out of Sequence	☐	Part Moved	☐
Internal Transport	☐	Poor Information	☐	Crushing	☐	Countersink	☐	Off-set	☐	Drawing	☐
Tribal Knowledge	☐	Rushing	☐	Heat Treat	☐	Cut Too Short	☐	Mislabeled	☐	Finish	☐
LOA	☐	Product Improvement	☐	Wave/Twist in Tube	☐	Instructions Incomplete/Unclear	☐	Fit/Function	☐	Misread	☐
Substation	☐	Process Improvement	☐	Marks/Chatter	☐	Drill Holes	☐	Misaligned/off center	☐	Turning Sequence	☐
Past Expiry Date	☐	Manufacturing Process	☐								
Misidentified	☐	Past Due	☐	OTHER :							

 APICAL INDUSTRIES, INC. dba DART AEROSPACE	ENGINEERING CHANGE NOTICE NO. 04939			SHEET 1 OF 1	
	DWG NO. 650.0400	REV: C	PREPARED BY J. SOTO	DATE: 04/28/2015	EFFECT ON DWG ☒ INC. ☐ UNINC.
	DWG TITLE: AS350 EAPS FAIRING ASSY				
	APPROVED BY: ENGR <i>[Signature]</i>	MFG <i>[Signature]</i>	QC <i>[Signature]</i>	EFF. NEXT ORDER	
TRANSACTION CODES (TC): A-ADD R-REVISE C-CREATE D-DELETE	REASON: REVISED F/N 4, 5, 6, & 9 FROM IMPERIAL TO METRIC.				

W/O 152505

9	R	601.3803	2	SCREW	LN9038-05-16	
6	R	601.3802	14	CLICK BOND, NUTPLATE	CB6014CR5M-1P	
5	R	601.3801	12	SCREW	LN9038-05-14	
4	R	601.3800	14	WASHER	BS4320-A5	
F/N	TC	PART NUMBER	.0401			
		QTY		DESCRIPTION	MATERIAL	SPECIFICATION
DOCUMENTS EFFECTED:				☐ PATTERN ☐ MDL ☒ INSTALL INSTRUCTIONS ☒ ICA ☐ FMS ☒ BOM		
				CHANGE CATEGORY DER REVIEW REQUIRED ☐ MAJOR ☒ MINOR ☐ YES ☒ NO		

DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

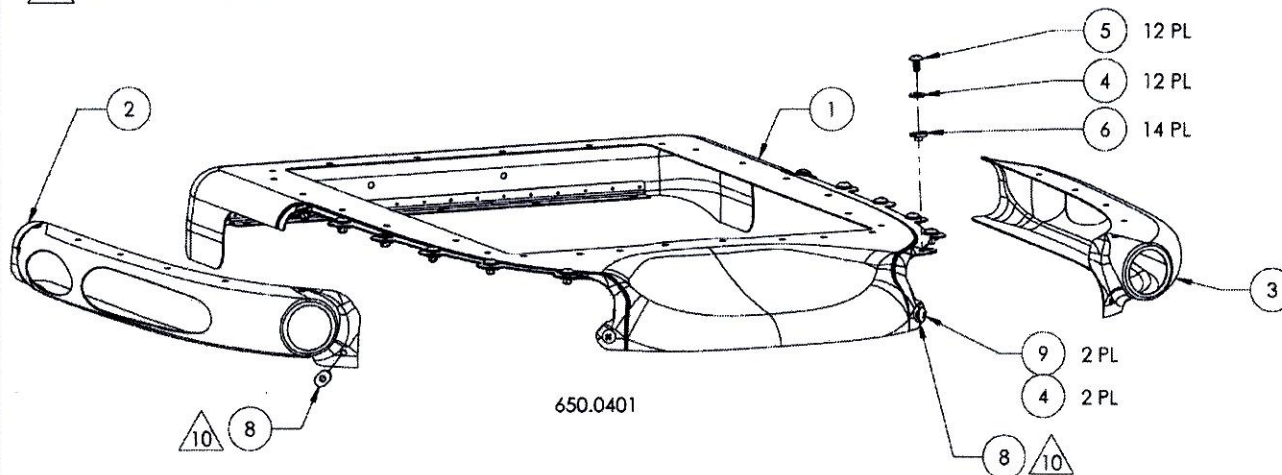
Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____		DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐		AGAINST DEPARTMENT/PROCESS Skid-tube ☐ Machining ☐ Thermoforming ☐ Large Fab ☐ Cross tube ☐ Small Fab ☐ Finishing ☐ Composite ☐ Water Jet ☐ Prod. Eng. Coord. ☐ Rec/Store/Packaging ☐ Supplier ☐ Engineering ☐ Quality ☐ Other ☐						
Date :		Step #:		QTY Effective :			MRB (QSI042) Approval			
Description Work Order Deviation				Disposition				Completed By Lead hand / Supervisor Approval Verification QC / QA Coordinator Approval		
Root Cause		FAULT CATEGORY								
Environment	☐	No Re-verification	☐	Pressure/Forced	☐	Temperature/Cure	☐	Power Loss/Surge	☐	Positioned Wrong
Design	☐	Operator	☐	Bending	☐	Set-up	☐	Folio/Program	☐	Outside Dimensions
Doc/Data	☐	Offset/Setup	☐	Centre Not Concentric	☐	BOM/Route	☐	Grain	☐	Over/Under tolerance
Equip/Tooling	☐	Supplier	☐	Cracks	☐	Broken/Damage/Defect	☐	Weld	☐	Part Incorrect
Handling/Pre	☐	Training	☐	Crimp/Kink/Ripple/Wave	☐	Inspection Incomplete/Unqualified	☐	Wrong Stock Pulled	☐	Part Lost/Missing
Material	☐	Use for Testing	☐	Cuffs	☐	Contamination	☐	Out of Sequence	☐	Part Moved
Internal Transport	☐	Poor Information	☐	Crushing	☐	Countersink	☐	Off-set	☐	Drawing
Tribal Knowledge	☐	Rushing	☐	Heat Treat	☐	Cut Too Short	☐	Mislabeled	☐	Finish
LOA	☐	Product Improvement	☐	Wave/Twist in Tube	☐	Instructions Incomplete/Unclear	☐	Fit/Function	☐	Misread
Substation	☐	Process Improvement	☐	Marks/Chatter	☐	Drill Holes	☐	Misaligned/off center	☐	Turning Sequence
Past Expiry Date	☐	Manufacturing Process	☐	OTHER :						
Misidentified	☐	Past Due	☐							

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF APICAL INDUSTRIES. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF APICAL INDUSTRIES IS PROHIBITED.

NOTES:

1. IDENTIFY IAW MPP 120
2. MANUFACTURE IAW MPP 145
3. PART DIMENSIONS CONTROLLED BY 3D CAD MODEL
F/N 1 CONTROLLED BY "650.0410 FAIRING.SLDPRT", LAST MODIFIED: 7/24/13
F/N 2 CONTROLLED BY "650.0411 RIGHT EJECTOR COVER.SLDPRT", LAST MODIFIED: 7/24/13
F/N 3 CONTROLLED BY "650.0412 LEFT EJECTOR COVER.SLDPRT", LAST MODIFIED: 7/17/13
4. MATERIAL: GREY EPOXY SURFACE VEIL (AX-2140-50")
5. MATERIAL: COPPER LIGHTNING STRIKE PROTECTION 3CU-125A (05-02632)
6. MATERIAL: CARBON FIBER PREPREG
CARBON FIBER: ALDILA PREPREG SYSTEM 3K 2X2-FR250B-204/40-50"
7. CURE TEMPERATURE: 260°F FOR 4 HOURS, SEE DRAWING DETAILS ON SHEET 3 FOR LAYUP SCHEDULE
8. PRIME IAW MIL-PRF-85582, 5 MIL MAX, MASK NUTPLATE THREADS
9. MATERIAL: POLYCARBONATE
10. ATTACH F/N 8 TO F/N 2 OR 3 USING PLASTIC WELDER FROM VENDOR DEVCON
11. APPLY MASKING PRIOR TO PRIMING

REVISIONS			
REV	DESCRIPTION	DATE	APPROVED
N/C	INITIAL RELEASE	07/25/13	J. GARDNER
A	INCORPORATED ECH 04023	11/27/13	P. BRAVO
B	INCORPORATED ECH 04816	12/17/13	P. BRAVO
C	INCORPORATED ECH 04587	04/18/14	P. BRAVO
D	INCORPORATED ECH 04931	04/28/15	P. BRAVO



QTY	F/N	P/N	DESCRIPTION	MATL	SPEC.
1	12				
1	11				
2	9	601.3803	SCREW	LN9038-05-16	
2	8	650.0415	SPACER		△△△
14	6	601.3802	CLICK BOND, NUTPLATE	C86014CR5M-1P	
12	5	601.3801	SCREW	LN9038-05-14	
14	4	601.3800	WASHER	BS4320-A5	
1	3	650.0412	LEFT EJECTOR COVER	△△△△△	△△△△△
1	2	650.0411	RIGHT EJECTOR COVER	△△△△△	△△△△△
1	1	650.0410	FAIRING	△△△△△	△△△△△
1		650.0401	AS350 EAPS FAIRING ASSY		
QTY	F/N	P/N	DESCRIPTION	MATL	SPEC.
1	12				
1	11				
2	9	601.3803	SCREW	LN9038-05-16	
2	8	650.0415	SPACER		△△△
14	6	601.3802	CLICK BOND, NUTPLATE	C86014CR5M-1P	
12	5	601.3801	SCREW	LN9038-05-14	
14	4	601.3800	WASHER	BS4320-A5	
1	3	650.0412	LEFT EJECTOR COVER	△△△△△	△△△△△
1	2	650.0411	RIGHT EJECTOR COVER	△△△△△	△△△△△
1	1	650.0410	FAIRING	△△△△△	△△△△△
1		650.0401	AS350 EAPS FAIRING ASSY		
QTY	F/N	P/N	DESCRIPTION	MATL	SPEC.
1	12				
1	11				
2	9	601.3803	SCREW	LN9038-05-16	
2	8	650.0415	SPACER		△△△
14	6	601.3802	CLICK BOND, NUTPLATE	C86014CR5M-1P	
12	5	601.3801	SCREW	LN9038-05-14	
14	4	601.3800	WASHER	BS4320-A5	
1	3	650.0412	LEFT EJECTOR COVER	△△△△△	△△△△△
1	2	650.0411	RIGHT EJECTOR COVER	△△△△△	△△△△△
1	1	650.0410	FAIRING	△△△△△	△△△△△
1		650.0401	AS350 EAPS FAIRING ASSY		

APICAL INDUSTRIES
2608 TEMPLE HEIGHTS DR.
OCEANSIDE, CA. 92056-3512 (760)724-5300

AS350 EAPS FAIRING ASSY

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
2 PLACE DECIMALS ±.03
3 PLACE DECIMALS ±.010
ANGLES ±.5°

SHEET 1 OF 4

DQA: _____ Date: _____



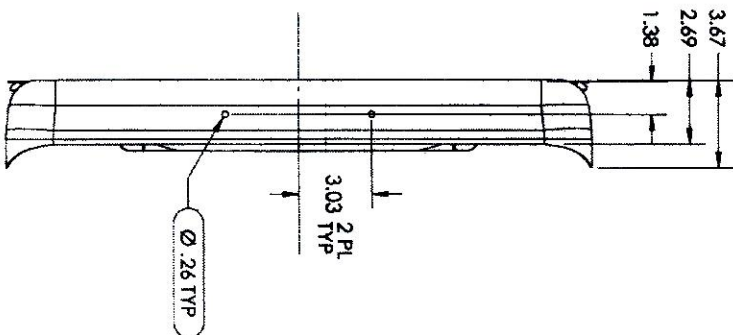
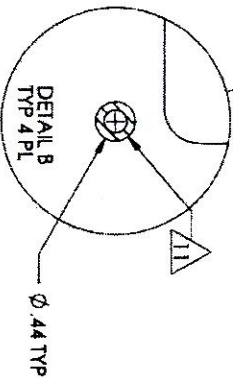
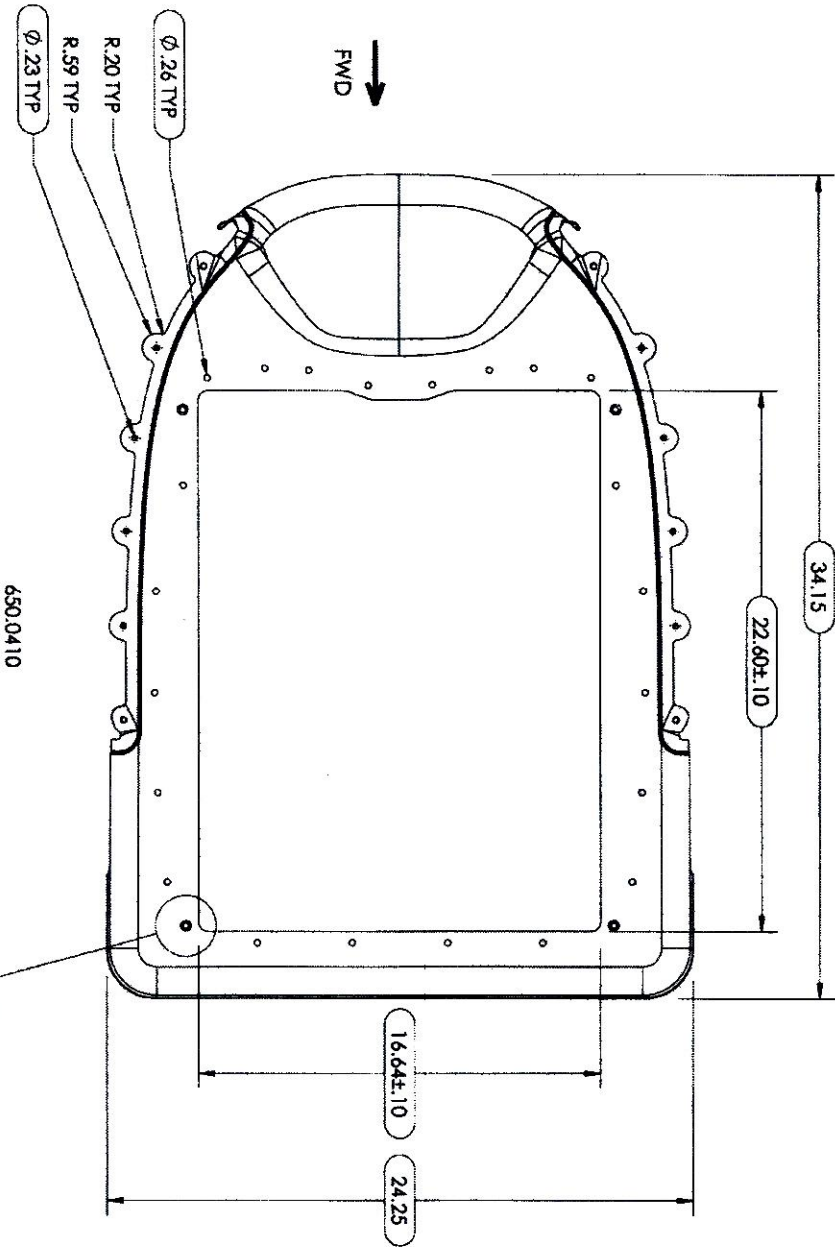
WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____		DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐		AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 15%;">Skid-tube ☐</td> <td style="width: 15%;">Cross tube ☐</td> <td style="width: 15%;">Water Jet ☐</td> <td style="width: 15%;">Engineering ☐</td> </tr> <tr> <td>Machining ☐</td> <td>Small Fab ☐</td> <td>Prod. Eng. Coord. ☐</td> <td>Quality ☐</td> </tr> <tr> <td>Thermoforming ☐</td> <td>Finishing ☐</td> <td>Rec/Store/Packaging ☐</td> <td>Other ☐</td> </tr> <tr> <td>Large Fab ☐</td> <td>Composite ☐</td> <td>Supplier ☐</td> <td></td> </tr> </table>						Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐	Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐	Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐	Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																																							
Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐																																																												
Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐																																																												
Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐																																																												
Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																																																													
Date :		Step #:		QTY Effective :			MRB (QSI042) Approval																																																								
Description Work Order Deviation				Disposition				Completed By																																																							
								Lead hand / Supervisor Approval Verification																																																							
								QC / QA Coordinator Approval																																																							
Root Cause				FAULT CATEGORY																																																											
Environment ☐	Design ☐	Doc/Data ☐	Equip/Tooling ☐	Handling/Pre ☐	Material ☐	Internal Transport ☐	Tribal Knowledge ☐	LOA ☐	Substation ☐	Past Expiry Date ☐	Misidentified ☐	No Re-verification ☐	Operator ☐	Offset/Setup ☐	Supplier ☐	Training ☐	Use for Testing ☐	Poor Information ☐	Rushing ☐	Product Improvement ☐	Process Improvement ☐	Manufacturing Process ☐	Past Due ☐	Pressure/Forced ☐	Bending ☐	Centre Not Concentric ☐	Cracks ☐	Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐	Cuffs ☐	Crushing ☐	Heat Treat ☐	Wave/Twist in Tube ☐	Marks/Chatter ☐	Temperature/Cure ☐	Set-up ☐	BOM/Route ☐	Broken/Damage/Defect ☐	Inspection Incomplete/Unqualified ☐	Contamination ☐	Countersink ☐	Cut Too Short ☐	Instructions Incomplete/Unclear ☐	Drill Holes ☐	Power Loss/Surge ☐	Folio/Program ☐	Grain ☐	Weld ☐	Wrong Stock Pulled ☐	Out of Sequence ☐	Off-set ☐	Mislabeled ☐	Fit/Function ☐	Misaligned/off center ☐	Positioned Wrong ☐	Outside Dimensions ☐	Over/Under tolerance ☐	Part Incorrect ☐	Part Lost/Missing ☐	Part Moved ☐	Drawing ☐	Finish ☐	Misread ☐	Turning Sequence ☐
OTHER : ☐																																																															

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF APICAL INDUSTRIES. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF APICAL INDUSTRIES IS PROHIBITED.



DESIGNED BY: 07/14/13	APICAL INDUSTRIES
DRAWN BY: 07/14/13	2609 TISDALE HEIGHTS DR
CHECKED BY: 07/14/13	OCEANSIDE, CA 92056-5512 (760)724-5300
DATE: 07/14/13	
SCALE: NONE	
PAGE: 2 OF 4	

DQA: _____ Date: _____

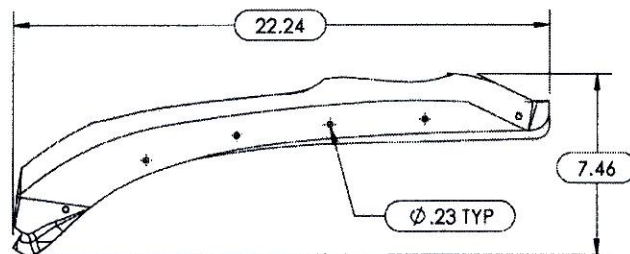
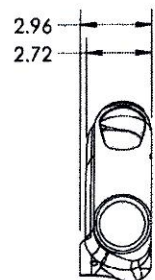
**WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE**

QA Closed: _____ Date: _____

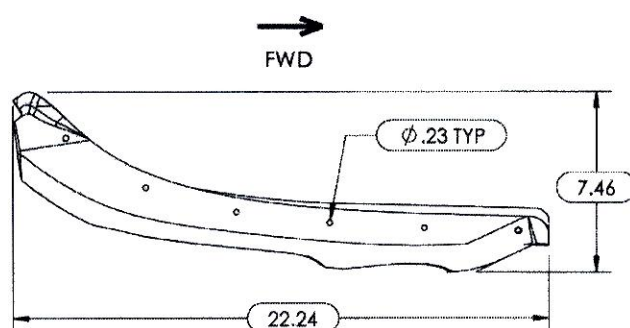
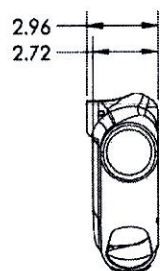
Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____		DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐		AGAINST DEPARTMENT/PROCESS Skid-tube ☐ Machining ☐ Thermoforming ☐ Large Fab ☐ Cross tube ☐ Small Fab ☐ Finishing ☐ Composite ☐ Water Jet ☐ Prod. Eng. Coord. ☐ Rec/Store/Packaging ☐ Supplier ☐ Engineering ☐ Quality ☐ Other ☐					
Date :		Step #:		QTY Effective :				MRB (QSI042) Approval	
Description Work Order Deviation				Disposition				Completed By	
								Lead hand / Supervisor Approval Verification	
Root Cause		FAULT CATEGORY							
Environment ☐	☐	No Re-verification ☐	Pressure/Forced ☐	Temperature/Cure ☐	Power Loss/Surge ☐	Positioned Wrong ☐			
Design ☐	☐	Operator ☐	Bending ☐	Set-up ☐	Folio/Program ☐	Outside Dimensions ☐			
Doc/Data ☐	☐	Offset/Setup ☐	Centre Not Concentric ☐	BOM/Route ☐	Grain ☐	Over/Under tolerance ☐			
Equip/Tooling ☐	☐	Supplier ☐	Cracks ☐	Broken/Damage/Defect ☐	Weld ☐	Part Incorrect ☐			
Handling/Pre ☐	☐	Training ☐	Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐	Inspection Incomplete/Unqualified ☐	Wrong Stock Pulled ☐	Part Lost/Missing ☐			
Material ☐	☐	Use for Testing ☐	Cuffs ☐	Contamination ☐	Out of Sequence ☐	Part Moved ☐			
Internal Transport ☐	☐	Poor Information ☐	Crushing ☐	Countersink ☐	Off-set ☐	Drawing ☐			
Tribal Knowledge ☐	☐	Rushing ☐	Heat Treat ☐	Cut Too Short ☐	Mislabeled ☐	Finish ☐			
LOA ☐	☐	Product Improvement ☐	Wave/Twist in Tube ☐	Instructions Incomplete/Unclear ☐	Fit/Function ☐	Misread ☐			
Substation ☐	☐	Process Improvement ☐	Marks/Chatter ☐	Drill Holes ☐	Misaligned/off center ☐	Turning Sequence ☐			
Past Expiry Date ☐	☐	Manufacturing Process ☐	OTHER :						
Misidentified ☐	☐	Past Due ☐							

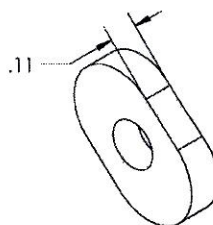
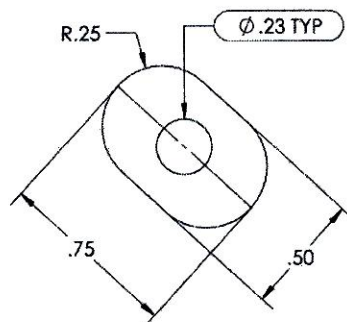
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF APICAL INDUSTRIES. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF APICAL INDUSTRIES IS PROHIBITED.



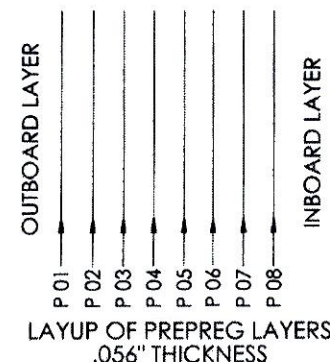
650.0411



650.0412



650.0415



LAMINATE 1 - .056" (6 LAYERS CARBON FIBER)			
PLY	WARP ANGLE	MATERIAL	THICKNESS
01	NA	△	.004"
02	NA	△	.004"-.012"
03	0	△	.008"-.010" PER LAYER
04	90	△	
05	0	△	
06	90	△	
07	0	△	
08	90	△	

ORIGINAL DATE 07/16/13		APICAL INDUSTRIES	
DRAWN BY: CHECKER		2608 TEMPLE HEIGHTS DR.	
D. MITER		OCEANSIDE, CA. 92056-3512 (760) 724-5300	
DRAWING APPROVAL: J. GARDNER		AS350 EAPS FAIRING ASSY	
02/25/13		REV D	
CONTRACT NO.		SCALE NONE	
LARGEST OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES		SHEET 3 OF 4	
TOLERANCES ARE:		DWG NO. 650.0400	
2 PLACE DECIMALS ±.03		REV D	
3 PLACE DECIMALS ±.010		SCALE NONE	
ANGLES ±.5°		SHEET 3 OF 4	

DQA: _____ Date: _____



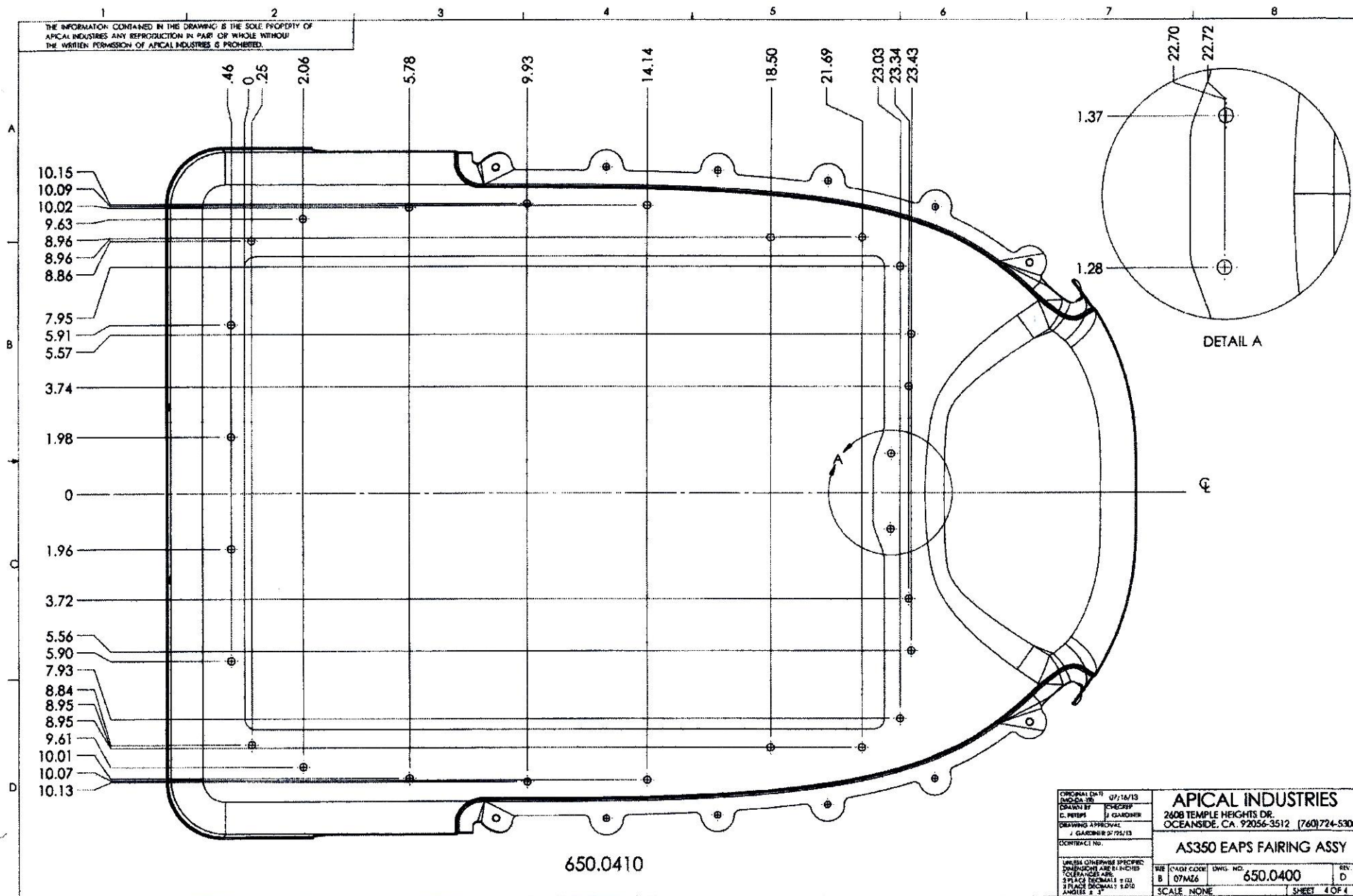
WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS Skid-tube ☐ Machining ☐ Thermoforming ☐ Large Fab ☐ Cross tube ☐ Small Fab ☐ Finishing ☐ Composite ☐ Water Jet ☐ Prod. Eng. Coord. ☐ Rec/Store/Packaging ☐ Supplier ☐ Engineering ☐ Quality ☐ Other ☐			
Date :	Step #:	QTY Effective :		MRB (QSI042) Approval	
Description Work Order Deviation		Disposition			
				Completed By	
				Lead hand / Supervisor Approval Verification	
				QC / QA Coordinator Approval	
Root Cause Environment ☐ Design ☐ Doc/Data ☐ Equip/Tooling ☐ Handling/Pre ☐ Material ☐ Internal Transport ☐ Tribal Knowledge ☐ LOA ☐ Substation ☐ Past Expiry Date ☐ Misidentified ☐ No Re-verification ☐ Operator ☐ Offset/Setup ☐ Supplier ☐ Training ☐ Use for Testing ☐ Poor Information ☐ Rushing ☐ Product Improvement ☐ Process Improvement ☐ Manufacturing Process ☐ Past Due ☐		FAULT CATEGORY Pressure/Forced ☐ Bending ☐ Centre Not Concentric ☐ Cracks ☐ Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐ Cuffs ☐ Crushing ☐ Heat Treat ☐ Wave/Twist in Tube ☐ Marks/Chatter ☐ Temperature/Cure ☐ Set-up ☐ BOM/Route ☐ Broken/Damage/Defect ☐ Inspection Incomplete/Unqualified ☐ Contamination ☐ Countersink ☐ Cut Too Short ☐ Instructions Incomplete/Unclear ☐ Drill Holes ☐ Power Loss/Surge ☐ Folio/Program ☐ Grain ☐ Weld ☐ Wrong Stock Pulled ☐ Out of Sequence ☐ Off-set ☐ Mislabeled ☐ Fit/Function ☐ Misaligned/off center ☐ Positioned Wrong ☐ Outside Dimensions ☐ Over/Under tolerance ☐ Part Incorrect ☐ Part Lost/Missing ☐ Part Moved ☐ Drawing ☐ Finish ☐ Misread ☐ Turning Sequence ☐			
OTHER : ☐					

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF
APICAL INDUSTRIES. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT
THE WRITTEN PERMISSION OF APICAL INDUSTRIES IS PROHIBITED.



APICAL INDUSTRIES	
2408 TEMPLE HEIGHTS DR.	
OCEANSIDE, CA 92056-3512 (760)724-5300	
AS350 EAPS FAIRING ASSY	
DATE: 07/16/13	REV: D
DRAWN BY: J. GARDNER	SCALE: NONE
CHECKED BY: J. GARDNER	SHEET: 4 OF 4
DRAWING APPROVAL: J. GARDNER 07/16/13	
CONTRACT NO.	
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE: 3 PLACE DECIMALS ± .010 2 PLACE DECIMALS ± .005 ANGLES ± .1°	

DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework ☐ Scrap ☐ Use-as-is ☐ Suspected Unapproved ☐	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none;">Skid-tube ☐</td> <td style="border: none;">Cross tube ☐</td> <td style="border: none;">Water Jet ☐</td> <td style="border: none;">Engineering ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Machining ☐</td> <td style="border: none;">Small Fab ☐</td> <td style="border: none;">Prod. Eng. Coord. ☐</td> <td style="border: none;">Quality ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Thermoforming ☐</td> <td style="border: none;">Finishing ☐</td> <td style="border: none;">Rec/Store/Packaging ☐</td> <td style="border: none;">Other ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Large Fab ☐</td> <td style="border: none;">Composite ☐</td> <td style="border: none;">Supplier ☐</td> <td></td> </tr> </table>						Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐	Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐	Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐	Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																																															
Skid-tube ☐	Cross tube ☐	Water Jet ☐	Engineering ☐																																																																		
Machining ☐	Small Fab ☐	Prod. Eng. Coord. ☐	Quality ☐																																																																		
Thermoforming ☐	Finishing ☐	Rec/Store/Packaging ☐	Other ☐																																																																		
Large Fab ☐	Composite ☐	Supplier ☐																																																																			
Date :	Step #:	QTY Effective :				MRB (QSI042) Approval																																																															
Description Work Order Deviation		Disposition																																																																			
						Completed By																																																															
						Lead hand / Supervisor Approval Verification																																																															
						QC / QA Coordinator Approval																																																															
Root Cause <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none;">Environment ☐</td> <td style="border: none;">No Re-verification ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Design ☐</td> <td style="border: none;">Operator ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Doc/Data ☐</td> <td style="border: none;">Offset/Setup ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Equip/Tooling ☐</td> <td style="border: none;">Supplier ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Handling/Pre ☐</td> <td style="border: none;">Training ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Material ☐</td> <td style="border: none;">Use for Testing ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Internal Transport ☐</td> <td style="border: none;">Poor Information ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Tribal Knowledge ☐</td> <td style="border: none;">Rushing ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">LOA ☐</td> <td style="border: none;">Product Improvement ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Substation ☐</td> <td style="border: none;">Process Improvement ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Past Expiry Date ☐</td> <td style="border: none;">Manufacturing Process ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Misidentified ☐</td> <td style="border: none;">Past Due ☐</td> </tr> </table>		Environment ☐	No Re-verification ☐	Design ☐	Operator ☐	Doc/Data ☐	Offset/Setup ☐	Equip/Tooling ☐	Supplier ☐	Handling/Pre ☐	Training ☐	Material ☐	Use for Testing ☐	Internal Transport ☐	Poor Information ☐	Tribal Knowledge ☐	Rushing ☐	LOA ☐	Product Improvement ☐	Substation ☐	Process Improvement ☐	Past Expiry Date ☐	Manufacturing Process ☐	Misidentified ☐	Past Due ☐	FAULT CATEGORY <table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none;">Pressure/Forced ☐</td> <td style="border: none;">Temperature/Cure ☐</td> <td style="border: none;">Power Loss/Surge ☐</td> <td style="border: none;">Positioned Wrong ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Bending ☐</td> <td style="border: none;">Set-up ☐</td> <td style="border: none;">Folio/Program ☐</td> <td style="border: none;">Outside Dimensions ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Centre Not Concentric ☐</td> <td style="border: none;">BOM/Route ☐</td> <td style="border: none;">Grain ☐</td> <td style="border: none;">Over/Under tolerance ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Cracks ☐</td> <td style="border: none;">Broken/Damage/Defect ☐</td> <td style="border: none;">Weld ☐</td> <td style="border: none;">Part Incorrect ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐</td> <td style="border: none;">Inspection Incomplete/Unqualified ☐</td> <td style="border: none;">Wrong Stock Pulled ☐</td> <td style="border: none;">Part Lost/Missing ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Cuffs ☐</td> <td style="border: none;">Contamination ☐</td> <td style="border: none;">Out of Sequence ☐</td> <td style="border: none;">Part Moved ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Crushing ☐</td> <td style="border: none;">Countersink ☐</td> <td style="border: none;">Off-set ☐</td> <td style="border: none;">Drawing ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Heat Treat ☐</td> <td style="border: none;">Cut Too Short ☐</td> <td style="border: none;">Mislabeled ☐</td> <td style="border: none;">Finish ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Wave/Twist in Tube ☐</td> <td style="border: none;">Instructions Incomplete/Unclear ☐</td> <td style="border: none;">Fit/Function ☐</td> <td style="border: none;">Misread ☐</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Marks/Chatter ☐</td> <td style="border: none;">Drill Holes ☐</td> <td style="border: none;">Misaligned/off center ☐</td> <td style="border: none;">Turning Sequence ☐</td> </tr> </table>				Pressure/Forced ☐	Temperature/Cure ☐	Power Loss/Surge ☐	Positioned Wrong ☐	Bending ☐	Set-up ☐	Folio/Program ☐	Outside Dimensions ☐	Centre Not Concentric ☐	BOM/Route ☐	Grain ☐	Over/Under tolerance ☐	Cracks ☐	Broken/Damage/Defect ☐	Weld ☐	Part Incorrect ☐	Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐	Inspection Incomplete/Unqualified ☐	Wrong Stock Pulled ☐	Part Lost/Missing ☐	Cuffs ☐	Contamination ☐	Out of Sequence ☐	Part Moved ☐	Crushing ☐	Countersink ☐	Off-set ☐	Drawing ☐	Heat Treat ☐	Cut Too Short ☐	Mislabeled ☐	Finish ☐	Wave/Twist in Tube ☐	Instructions Incomplete/Unclear ☐	Fit/Function ☐	Misread ☐	Marks/Chatter ☐	Drill Holes ☐	Misaligned/off center ☐	Turning Sequence ☐
Environment ☐	No Re-verification ☐																																																																				
Design ☐	Operator ☐																																																																				
Doc/Data ☐	Offset/Setup ☐																																																																				
Equip/Tooling ☐	Supplier ☐																																																																				
Handling/Pre ☐	Training ☐																																																																				
Material ☐	Use for Testing ☐																																																																				
Internal Transport ☐	Poor Information ☐																																																																				
Tribal Knowledge ☐	Rushing ☐																																																																				
LOA ☐	Product Improvement ☐																																																																				
Substation ☐	Process Improvement ☐																																																																				
Past Expiry Date ☐	Manufacturing Process ☐																																																																				
Misidentified ☐	Past Due ☐																																																																				
Pressure/Forced ☐	Temperature/Cure ☐	Power Loss/Surge ☐	Positioned Wrong ☐																																																																		
Bending ☐	Set-up ☐	Folio/Program ☐	Outside Dimensions ☐																																																																		
Centre Not Concentric ☐	BOM/Route ☐	Grain ☐	Over/Under tolerance ☐																																																																		
Cracks ☐	Broken/Damage/Defect ☐	Weld ☐	Part Incorrect ☐																																																																		
Crimp/Kink/Ripple/Wave ☐	Inspection Incomplete/Unqualified ☐	Wrong Stock Pulled ☐	Part Lost/Missing ☐																																																																		
Cuffs ☐	Contamination ☐	Out of Sequence ☐	Part Moved ☐																																																																		
Crushing ☐	Countersink ☐	Off-set ☐	Drawing ☐																																																																		
Heat Treat ☐	Cut Too Short ☐	Mislabeled ☐	Finish ☐																																																																		
Wave/Twist in Tube ☐	Instructions Incomplete/Unclear ☐	Fit/Function ☐	Misread ☐																																																																		
Marks/Chatter ☐	Drill Holes ☐	Misaligned/off center ☐	Turning Sequence ☐																																																																		
		OTHER : _____																																																																			

FDC Composites inc.
45, Chemin de L'Aéroport
Local 26
Saint-Jean-sur-Richelieu (QC)
J3B 7B5
Tel.: 450 357-1344

Shipping Order

30/11/2016

Order : 5765 Rev C
Reference : PO #32043/1
Ship : FOB USINE FDC PLANT

Customer: DART US

Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON
K6A 1K7

Ship To
Dart Aerospace
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON
K6A 1K7
Tel.: 1 613 632-9577

Item No.	Description	Qty	Qty. Delivere	B/O Qty
650.0401	PUREair Fairing Assembly ✓ PO item: 32043/1 Lot: 2016-11-22 2016-11-23 2016-11-23 FDC ID: DAE009-005 ✓ DAE010-005 ✓ DAE011-005 ✓ 50% of 25 800.00\$ Net 30 days USD CURRENCY	10	1 ✓	7

816-12-5

Shipping : _____
Package No : _____
Merchandise Received: _____

Ref. : _____

CERTIFICATE OF CONFORMITY

Customer Name: Dart Aerospace.

Customer P/O Number: 32043

Revision: NC

<u>PO Item</u>	<u>Qty</u>	<u>Part number</u> <u>ID</u>	<u>Description</u>	<u>Dwg number</u> <u>Assy</u>	<u>FDC ID</u>	<u>Lot</u>
1	1 (3 sur 10)	650.0410	PUREair Fairing Assembly	650.0400 Rev B	DAE009-005 ✓ DAE010-005 ✓ DAE011-005 ✓	2016-11-22 ✓ 2016-11-23 ✓ 2016-11-23 ✓

16-12-13 DAS
9
9-89

I hereby certify that the workmanship, material and the processes used in the manufacture of the above part(s) supplied are in accordance with the requirements of the applicable Purchase Order.

Signature: Marjorie G.
Marjorie Geoffrion, Quality Inspector

Date: 2016-11-30



# LOT	2016-11-20
# SÉRIE(ID)	DAE009-005

Nom de Gamme :	EAPS FARING
# de Gamme (et rev.) :	DAE009 Rev.B
# dessin et nom pièce :	650.0410 REV.B EAPS FARING

Fiche suiveuse

PLAGE (ETAPES)	ACTIVITE	DESCRIPTION	DATE
[10-20]	PRÉPARATION	Découpe du prépreg et des périssables	2016-11-20
[30-60]	MOULAGE	Drapage du prépreg	2016-11-20
[70-90]	CUISSON	Cuisson de la pièce	2016-11-20
[100-130]	USINAGE	Détourage et perçage	#2 29 NOV. 2016
[140-150]	PEINTURE	Apprêter	#3 29 NOV. 2016
[160-200]	ASSEMBLAGE	Installer les clicks bond	AP 2016-11-30
[210]	EXPÉDITION	Emballage	30- NOV 2016 ④

Gamme préparé par : _____ Arnaud Fournier
 Gamme vérifiée par : _____ Jules Fournier
 Gamme approuvée par : _____ Carl Béliveau
 Gamme révisée par : _____ Arnaud Fournier
 Date d'émission : _____

Avant de produire le CofC,
 toutes les étapes et les
 informations requises des
 gammes subséquentes
 reliées à ce produit ont été
 complétées et remplies



Informations à remplir :

Cases grises pâles

Inspection :

Matériel, outillage et équipement auxiliaire

Prépreg Carbone	16-0899	N/A	FIB902	Aldila prepreg 3K 2X2-FR250B-204/40-50"
mesh cuivre	3-2754-1-6015-1	N/A	COM397	3CU-125A
Prépreg verre voile epoxy gris	17062	N/A	RES214	Axiom AX 2140-50
primer GN44098	11117	2017-10-17	GEL855	primer aero
click bond	CB6014CR3-1P	N/A	EXP400	CB6014cr3-1P
colle click bond	20159441-840	2016-11-15	EXP689	CB250-50 ACRYLIC

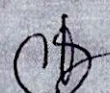
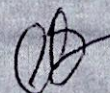
moule DAE009	Ruban Scellant	Sarrau Tyvek
Four	55NC (Agent démoulant)	Lunettes de sécurité
Système pour mise sous-vide (Four)	FMS sealer	Soulier de protection
Gabarit d'usinage	Big Blue Bag	
	Feutre Bleeder/Breather	
	Valve de drainage	

	MPS-300-93-31-013	Scellant FMS
	MPS-300-93-31-007	Agent démoulant 55NC
	MPS-300-93-31-020	Finition des rebords
	MPS-300-93-31-058	Inspection
	MPS-300-93-31-084	Protection/Entreposage

Suivi des révisions

A	Modification de la méthode de découpe.	2016-11-07	Arnaud Fournier
B	correction du type de pré-preg. (voile de surface)	2016-11-22	Arnaud Fournier

PRÉPARATION

10	<u>effectuer le test de pelage sur le moule pour valider leur traitement</u> • Si le ruban colle bien, effectuer le traitement du moule selon MPS-300-93-31-007 (Agent démoulant 55NC) et si nécessaire MPS-300-93-31-013 (Scellant FMS) • Répéter les opérations jusqu'à l'obtention de résultats positif aux tests de pelage	MPS-300-93-31-007 et MPS-300-93-31-013	2016-11-22 	E : R :												
20	<u>Découper les tissus suivant</u> • Utiliser les gabarits de découpe GAB EAPS-1-2-3-4-5 • Inscrire le numéro de lot des matériaux découpés sur la deuxième page • Le carbon est balancé alors l'orientation 0°-90° n'a pas d'importance. <table><tr><td>1</td><td>Prepreg Verre</td><td>N/A</td><td>G1-(G2x2)-G3</td></tr><tr><td>1</td><td>mesh cuivre</td><td>N/A</td><td>N/A</td></tr><tr><td>6</td><td>Prepreg carbone</td><td>N/A</td><td>(G1x3)-(G2x12)-(G3x3)-(G4x3)-(G5x3)</td></tr></table>	1	Prepreg Verre	N/A	G1-(G2x2)-G3	1	mesh cuivre	N/A	N/A	6	Prepreg carbone	N/A	(G1x3)-(G2x12)-(G3x3)-(G4x3)-(G5x3)	GAB EAPS 1-2-3-4-5	2016-11-22 	E : R :
1	Prepreg Verre	N/A	G1-(G2x2)-G3													
1	mesh cuivre	N/A	N/A													
6	Prepreg carbone	N/A	(G1x3)-(G2x12)-(G3x3)-(G4x3)-(G5x3)													
30	<u>Découper les périssables suivant</u> • Inscrire le numéro de lot des matériaux découpés sur la deuxième page <table><tr><td>1</td><td>Big Blue Bag</td><td></td></tr><tr><td>1</td><td>film perforé</td><td></td></tr><tr><td>1</td><td>Peel ply</td><td></td></tr><tr><td>1</td><td>Bleeder (Airweave N10)</td><td></td></tr></table>	1	Big Blue Bag		1	film perforé		1	Peel ply		1	Bleeder (Airweave N10)			2016-11-22 	E : R :
1	Big Blue Bag															
1	film perforé															
1	Peel ply															
1	Bleeder (Airweave N10)															

Moulage

40	<u>Faire le lay-up</u>					E : R :
	10	Veil	Full	N/A		
	20	Copper	Full	N/A		
	30	Carbone	Full	N/A		
	40	Carbone	Full	N/A		
	50	Carbone	Full	N/A		
	60	Carbone	Full	N/A		
	70	Carbone	Full	N/A		
	80	Carbone	Full	N/A		
50	<u>Faire le montage sous vide</u>					E : R :
	- Placer les périssables et la prise de vide - Vide minimal : 25inHg - Différentiel maximal accepté : 1inHg/5minutes - Faire vérifier le vide par un collègue Vide réel : 25 in Hg Différentiel réel : 6 in Hg					
60	<u>Faire inspecter le montage sous vide</u>					E : R :
- Le sac est étanche et à la bonne pression ☒ - La valve est dans un pli du sac et elle ne touche pas la pièce ☒ - Il n'y a pas de bride ou de tension dans le sac ☒						

CUISSON

70	<u>Démarrer le four #2 selon la procédure affiché sur celui-ci</u>					E : R :
	Courbe de cuisson EAPS *ATTENTION : IL EST PRÉFÉRABLE D'AVOIR PLUSIEURS PIÈCES À CETTE ÉTAPE AVANT DE PARTIR LA CUISSON POUR ÉCONOMISER L'ÉNERGIE					

80	<u>Démouler et identifier la pièce</u> - Identification : # de lot (date de début) – # de série ID - Ex : (AAAAMMJJ) – (VIA001-XXX) - Écrire l'identification sur un ruban à masquer et coller sur la pièce		2016-11-23 	E : R :
90	<u>Point d'inspection (inspecteur qualité)</u> - La pièce ne contient pas de bulles d'air majeur ☒ - Aucune délamination ☒			E : R :

USINAGE

100	<u>Tracer la ligne de trime au feutre à pointe mince.</u>		#2 29 NOV. 2016	E :
110	<u>Découper puis percer la pièce:</u> - Suivre la ligne de trime avec une lame au diamant. - Percer les prés trous avec une mèche à petit diamètre.		#2 29 NOV. 2016	R :
120	<u>sabler et finir la surface extérieure</u> Utiliser un papier sablé # 180		#22 28 NOV. 2016	E : R :
130	<u>Point d'inspection (inspecteur qualité)</u> - Aucun défaut majeur ☒ - La pièce n'a pas de rebords coupants ☒		 2016 11 30	E : R :

PEINTURE

140	<u>Apprêter la pièce avec le primer 44GN098</u>		#3 29 NOV. 2016	E : R :
150	<u>Point d'inspection (inspecteur qualité)</u> - La pièce est correctement primée ☒ - Aucun défaut majeur ☒		 2016 11 30	E : R :

ASSEMBLAGE

160	<u>Nettoyer la surface à l'alcool</u>		AF 2016-11-30	
170	<u>Préparer la surface de collage des 14 nut plate en sablant au papier #180.</u>		AF 2016-11-30	E: R:
180	<u>Nettoyer la surface à l'alcool</u>		AF 2016-11-30	E: R
190	<u>coller les 14 Click-bond avec la colle Acrylique</u>		AF 2016-11-30	E: R
200	<u>Valider l'assemblage avec les EJECTOR COVER</u>		AF 2016-12-01	E: R

ENTREPOSAGE

210	<u>Emballer et entreposer la pièce.</u>		30 NOV 2016 	E: R:



# LOT	2016-11-23
# SÉRIE(ID)	DAE010-### DAE011-005

Nom de Gamme :	EJECTOR COVER
# de Gamme (et rev.) :	DAE010-DAE011 Rev.B
# dessin et nom pièce :	650.0411 REV.B RIGHT EJECTOR COVER ☐ 650.0412 REV.B LEFT EJECTOR COVER ☒

Fiche suiveuse

PLAGE (ÉTAPES)	OPÉRATIONS	DESCRIPTION GÉNÉRALE	DATE
[10-20]	PRÉPARATION	Découpe du prépreg et des périssables	2016-11-23 (18)
[30-60]	MOULAGE	Drapage du prépreg	2016-11-23 (18)
[70-90]	FOUR	Cuisson de la pièce	2016-11-23 (18)
[100-140]	USINAGE	Détourage et perçage	#2 24 NOV. 2016
[150-160]	FINITION	primer et peinture	#3 29 NOV. 2016
[170]	EXPÉDITION	Emballage	30 NOV 2016 (4)

Gamme préparé par : _____ Arnaud Fournier
 Gamme vérifiée par : _____ Jules Fournier
 Gamme approuvée par : _____ Carl Béliveau
 Gamme révisée par : _____ Arnaud Fournier
 Date d'émission : _____

Avant de produire le CofC,
 toutes les étapes et les
 informations requises des
 gammes subséquentes
 reliées à ce produit ont été
 complétées et remplies



Informations à remplir :

Cases grises pâles

Inspection :

Matériel, outillage et équipement auxiliaire

Prépreg Carbone	16-0899	2017-02-24	FIB902	Aldila prepreg 3K 2X2-FR250B-204/40-50"
Copper mesh	3-2754-1160115-1	N/A	COM397	3CU-125A
Prépreg verre voile epoxy gris	17062	2017-03-03	RES214	Axiom AX 2140-50
primer GN44098	11117	2017-10-17	GEL855	primer aero
Plastic Welder	N/A	N/A	EXP687	Plastic Welder

moule DAE010	Ruban Scellant	Sarrau Tyvek
Four	55NC (Agent démoulant)	Lunettes de sécurité
Système pour mise sous-vide (Four)	FMS sealer	Soulier de protection
Gabarit d'usinage	Big Blue Bag	
	Feutre Bleeder/Breather	
	Valve de drainage	

	MPS-300-93-31-013	Scellant FMS
	MPS-300-93-31-007	Agent démoulant 55NC
	MPS-300-93-31-020	Finition des rebords
	MPS-300-93-31-058	Inspection
	MPS-300-93-31-084	Protection/Entreposage

Suivi des révisions

# de révision	Description	Date	Par
A	Modification de la méthode de découpe.	2016-11-07	Arnaud Fournier
B	correction du type de pré-preg. (voile de surface)	2016-11-22	Arnaud Fournier

PRÉPARATION

10	<u>effectuer le test de pelage sur le moule pour valider leur traitement</u> - Si le ruban colle bien, effectuer le traitement du moule selon MPS-300-93-31-007 (Agent démoulant 55NC) et si nécessaire MPS-300-93-31-013 (Scellant FMS) - Répéter les opérations jusqu'à l'obtention de résultats positif aux tests de pelage	MPS-300-93-31-007 et MPS-300-93-31-013	2016-11-23 PB	E : R :												
20	<u>Découper les tissus suivant</u> - Utiliser les gabarits de découpe GAB-EAPS-4-5-6 - Inscrire le numéro de lot des matériaux découpés sur la deuxième page. - Le carbon est balancé alors l'orientation 0°-90° n'a pas d'importance <table><tr><td>1</td><td>Prepreg verre</td><td>N/A</td><td>G6-G7-G8</td></tr><tr><td>1</td><td>Mesh cuivre</td><td>N/A</td><td>N/A</td></tr><tr><td>6</td><td>Prepreg carbone</td><td>N/A</td><td>6x (G6-G7-G8)</td></tr></table>	1	Prepreg verre	N/A	G6-G7-G8	1	Mesh cuivre	N/A	N/A	6	Prepreg carbone	N/A	6x (G6-G7-G8)	GAB-EAPS-6-7-8	2016-11-23 PB	E : R :
1	Prepreg verre	N/A	G6-G7-G8													
1	Mesh cuivre	N/A	N/A													
6	Prepreg carbone	N/A	6x (G6-G7-G8)													
30	<u>Découper les périssables suivant</u> Inscrire le numéro de lot des matériaux découpés sur la deuxième page <table><tr><td>1</td><td>Big Blue Bag</td><td>60" x 25"</td></tr><tr><td></td><td>film perforé</td><td>36" x 20"</td></tr><tr><td>1</td><td>Peel ply</td><td>36" x 20"</td></tr><tr><td>1</td><td>Bleeder (Airweave N10)</td><td>36" x 20"</td></tr></table>	1	Big Blue Bag	60" x 25"		film perforé	36" x 20"	1	Peel ply	36" x 20"	1	Bleeder (Airweave N10)	36" x 20"		2016-11-23 PB	E : R :
1	Big Blue Bag	60" x 25"														
	film perforé	36" x 20"														
1	Peel ply	36" x 20"														
1	Bleeder (Airweave N10)	36" x 20"														

40	<u>Faire le lay-up suivant</u>				E : R :
	10	Voile gris	N/A		
	20	Mesh	N/A		
	30	Carbone	N/A		
	40	Carbone	N/A		
	50	Carbone	N/A		
	60	Carbone	N/A		
	70	Carbone	N/A		
50	<u>Faire le montage sous vide</u> - Placer les périssables et la prise de vide - Vide minimal : 25inHg - Différentiel maximal accepté : 1inHg/5minutes - Faire vérifier le vide par un collègue			Initial de l'opérateur 2016-11-23 Initial de vérificateur 	E : R :
	Vide réel : 25 in Hg Différentiel réel : 0 in Hg				
60	<u>Faire inspecter le montage sous vide</u> - Le sac est étanche et à la bonne pression ☒ - Le sac ou la pièce n'ont pas de bride ☒ - La valve est dans une pli du sac ☒			2016-11-23 	E : R :

CUISSON				
70	<u>Démarrer le four #2 selon la procédure affiché sur celui-ci</u> • Courbe de cuisson EAPS • <u>*ATTENTION : IL EST PRÉFÉRABLE D'AVOIR PLUSIEURS PIÈCES À CETTE ÉTAPE AVANT DE PARTIR LA CUISSON POUR ÉCONOMISER L'ÉNERGIE</u>		2016-11-23 	E : R :

80	<u>Démouler et identifier la pièce</u> - Identification : # de lot (date de début) – # de série ID - Ex : (AAAAMMJJ) – (VIA001-XXX) - Écrire l'identification sur un ruban à masquer et coller sur la pièce		2016-11-24 CB	E : R :
90	<u>Point d'inspection (inspecteur qualité) :</u> - La pièce ne contient pas de bulles d'air majeur ☒ - Aucune délamination ☒ - Pas de zone riche en résine ☒		Inspecteur Qualité 2016-11-26	E : R :

USINAGE

100	<u>Tracer la ligne de trime au feutre à pointe mince.</u>		#2	E : R :
110	<u>Découper puis percer la pièce:</u> - Suivre la ligne de trime avec une lame au diamant. - Percer les prés trous avec une mèche à petit diamètre.		29 NOV. 2016 20 NOV. 2016 #2	E : R :
120	<u>Coller le morceau de polycarbonate de forme oblong sur le devant de la pièce</u>	Plastic Welder	24 NOV. 2016	E : R :
130	<u>sabler et finir la surface extérieure</u> Utiliser un papier sablé # 180		#25 25 NOV. 2016	E : R :
140	<u>Point d'inspection (inspecteur qualité) :</u> - Aucun défaut majeur ☒ - La pièce n'a pas de rebords coupants ☒		Inspecteur Qualité 2016-11-28	E : R :

PRIMER

150	<u>Apprêter la pièce au primer GN44098</u>		#3	E : R :
160	<u>Point d'inspection (inspecteur qualité) :</u> - Aucun défaut majeur ☒ - La pièce n'a pas de rebords coupants ☒		29 NOV. 2016 Inspecteur Qualité 2016-11-28	E : R :

ENTREPOSAGE				
170	<u>Emballer et entreposer la pièce.</u>		30 Nov 2016 ④	E : R :



# LOT	2016-11-23
# SÉRIE(ID)	DAE010-005
	DAE011-###

Nom de Gamme :	EJECTOR COVER
# de Gamme (et rev.) :	DAE010-DAE011 Rev.B
# dessin et nom pièce :	650.0411 REV.B RIGHT EJECTOR COVER ☒
	650.0412 REV.B LEFT EJECTOR COVER ☐

Fiche suiveuse

PLAGE (ETAPES)	DESCRIPTION	REMARKS	DATE
[10-20]	PRÉPARATION	Découpe du prépreg et des périssables	2016-11-23 CJ
[30-60]	MOULAGE	Drapage du prépreg	2016-11-23 CJ
[70-90]	FOUR	Cuisson de la pièce	2016-11-23 CJ
[100-140]	USINAGE	Détourage et perçage	#2 24 NOV. 2016
[150-160]	FINITION	primer et peinture	#3 29 NOV. 2016
[170]	EXPÉDITION	Emballage	30 NOV 2016 A

Gamme préparé par : _____ Arnaud Fournier
 Gamme vérifiée par : _____ Jules Fournier
 Gamme approuvée par : _____ Carl Béliveau
 Gamme révisée par : _____ Arnaud Fournier
 Date d'émission : _____

Avant de produire le CofC,
 toutes les étapes et les
 informations requises des
 gammes subséquentes
 reliées à ce produit ont été
 complétées et remplies



Informations à remplir :

Cases grises pâles

Inspection :

Matériel, outillage et équipement auxiliaire

Prépreg Carbone	16-0809	2017-10-24	FIB902	Aldila prepreg 3K 2X2-FR250B-204/40-50"
Copper mesh	3 2754-1160115	N/A	COM397	3CU-125A
Prépreg verre voile epoxy gris	17062	2017-07-07	RES214	Axiom AX 2140-50
primer GN44098	11117	2017-10-17	GEL855	primer aero
Plastic Welder	N/A	N/A	EXP687	Plastic Welder

moule DAE010	Ruban Scellant	Sarrau Tyvek
Four	55NC (Agent démoulant)	Lunettes de sécurité
Système pour mise sous-vide (Four)	FMS sealer	Soulier de protection
Gabarit d'usinage	Big Blue Bag	
	Feutre Bleeder/Breather	
	Valve de drainage	

	MPS-300-93-31-013	Scellant FMS
	MPS-300-93-31-007	Agent démoulant 55NC
	MPS-300-93-31-020	Finition des rebords
	MPS-300-93-31-058	Inspection
	MPS-300-93-31-084	Protection/Entreposage

Suivi des révisions

A	Modification de la méthode de découpe.	2016-11-07	Arnaud Fournier
B	correction du type de pré-preg. (voile de surface)	2016-11-22	Arnaud Fournier

PRÉPARATION

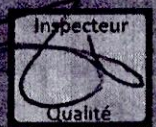
10	<u>effectuer le test de pelage sur le moule pour valider leur traitement</u> - Si le ruban colle bien, effectuer le traitement du moule selon MPS-300-93-31-007 (Agent démoulant 55NC) et si nécessaire MPS-300-93-31-013 (Scellant FMS) - Répéter les opérations jusqu'à l'obtention de résultats positif aux tests de pelage	MPS-300-93-31-007 et MPS-300-93-31-013	2016-11-23 CB	E : R :												
20	<u>Découper les tissus suivant</u> - Utiliser les gabarits de découpe GAB-EAPS-4-5-6 - Inscrire le numéro de lot des matériaux découpés sur la deuxième page. - Le carbon est balancé alors l'orientation 0°-90° n'a pas d'importance <table><tr><td>1</td><td>Prepreg verre</td><td>N/A</td><td>G6-G7-G8</td></tr><tr><td>1</td><td>Mesh cuivre</td><td>N/A</td><td>N/A</td></tr><tr><td>6</td><td>Prepreg carbone</td><td>N/A</td><td>6x (G6-G7-G8)</td></tr></table>	1	Prepreg verre	N/A	G6-G7-G8	1	Mesh cuivre	N/A	N/A	6	Prepreg carbone	N/A	6x (G6-G7-G8)	GAB-EAPS-6-7-8	2016-11-23 CB	E : R :
1	Prepreg verre	N/A	G6-G7-G8													
1	Mesh cuivre	N/A	N/A													
6	Prepreg carbone	N/A	6x (G6-G7-G8)													
30	<u>Découper les périssables suivant</u> Inscrire le numéro de lot des matériaux découpés sur la deuxième page <table><tr><td>1</td><td>Big Blue Bag</td><td>60" x 25"</td></tr><tr><td></td><td>film perforé</td><td>36" x 20"</td></tr><tr><td>1</td><td>Peel ply</td><td>36" x 20"</td></tr><tr><td>1</td><td>Bleeder (Airweave N10)</td><td>36" x 20"</td></tr></table>	1	Big Blue Bag	60" x 25"		film perforé	36" x 20"	1	Peel ply	36" x 20"	1	Bleeder (Airweave N10)	36" x 20"		2016-11-23 CB	E : R :
1	Big Blue Bag	60" x 25"														
	film perforé	36" x 20"														
1	Peel ply	36" x 20"														
1	Bleeder (Airweave N10)	36" x 20"														

Moulage

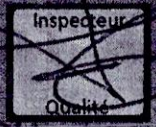
40	<u>Faire le lay-up suivant</u> <table border="1"> <tr> <td>10</td> <td>Voile gris</td> <td>N/A</td> <td>CD</td> <td rowspan="8">AL 2016-11-23</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>Mesh</td> <td>N/A</td> <td>CD</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td>CD</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td>CD</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td>CD</td> </tr> <tr> <td>60</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td>CD</td> </tr> <tr> <td>70</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td>CD</td> </tr> <tr> <td>80</td> <td>Carbone</td> <td>N/A</td> <td>CD</td> </tr> </table>	10	Voile gris	N/A	CD	AL 2016-11-23	20	Mesh	N/A	CD	30	Carbone	N/A	CD	40	Carbone	N/A	CD	50	Carbone	N/A	CD	60	Carbone	N/A	CD	70	Carbone	N/A	CD	80	Carbone	N/A	CD	E: R:
10	Voile gris	N/A	CD	AL 2016-11-23																															
20	Mesh	N/A	CD																																
30	Carbone	N/A	CD																																
40	Carbone	N/A	CD																																
50	Carbone	N/A	CD																																
60	Carbone	N/A	CD																																
70	Carbone	N/A	CD																																
80	Carbone	N/A	CD																																
50	<u>Faire le montage sous vide</u> - Placer les périssables et la prise de vide - Vide minimal : 25inHg - Différentiel maximal accepté : 1inHg/5minutes - Faire vérifier le vide par un collègue Vide réel : <u>25</u> in Hg Différentiel réel : <u>0</u> in Hg		Initiale de l'opérateur 2016-11-23 CD Initiale du vérificateur MAL K	E: R:																															
60	<u>Faire inspecter le montage sous vide</u> - Le sac est étanche et à la bonne pression ☒ - Le sac ou la pièce n'ont pas de bridge ☒ - La valve est dans une pli du sac ☒		2016-11-23 MAL K	E: R:																															

CUISSON

70	<u>Démarrer le four #2 selon la procédure affiché sur celui-ci</u> - Courbe de cuisson EAPS *ATTENTION : IL EST PRÉFÉRABLE D'AVOIR PLUSIEURS PIÈCES À CETTE ÉTAPE AVANT DE PARTIR LA CUISSON POUR ÉCONOMISER L'ÉNERGIE		2016-11-23 CD	E: R:
----	---	--	--------------------------	--------------

80	<u>Démouler et identifier la pièce</u> - Identification : – # de lot (date de début) – # de série ID - Ex : (AAAAMMJJ) – (VIA001-XXX) - Écrire l'identification sur un ruban à masquer et coller sur la pièce		2016-11-24 OF	E : R :
90	<u>Point d'inspection (inspecteur qualité) :</u> - La pièce ne contient pas de bulles d'air majeur ☒ - Aucune délamination ☒ - Pas de zone riche en résine ☒		 2016-11-24	

USINAGE

100	<u>Tracer la ligne de trime au feutre à pointe mince.</u>		29 NOV 2016	E : R :
110	<u>Découper puis percer la pièce:</u> - Suivre la ligne de trime avec une lame au diamant. - Percer les prés trous avec une mèche à petit diamètre.		25 #2 NOV 9 2016	
120	<u>Coller le morceau de polycarbonate de forme oblong sur le devant de la pièce</u>	Plastic Welder	24 NOV 2016 #25	
130	<u>sabler et finir la surface extérieure</u> Utiliser un papier sablé # 180		25 NOV. 2016	
140	<u>Point d'inspection (inspecteur qualité) :</u> - Aucun défaut majeur ☒ - La pièce n'a pas de rebords coupants ☒		 2016-11-28	E : R :

PRIMER

150	<u>Apprêter la pièce au primer GN44098</u>		#3 29 NOV. 2016	E : R :
160	<u>Point d'inspection (inspecteur qualité) :</u> - La pièce est correctement primée ☒ - Aucun défaut majeur ☒		 2016-11-28	

ENTREPOSAGE				
170	<u>Emballer et entreposer la pièce.</u>		30 NOV 2016 4	E : R :